

Best Available Copy국립한글박물관(KB)

(12) 공개특허공보(A)

(31) Nat. Geogr.
1900-1902

(11) 공개번호 특2002-0080385
(13) 공개일자 2002년 10월 23일

(21) 출생번호	10-202-7001466
(22) 출생일자	2002년07월24일
(23) 민족문제출입시	2002년07월24일
(86) 국제출입번호	PCJ-FI2000/10495
(86) 국제출입일자	2000년10월21일
(87) 국제공개번호	W0-2001/54499
(87) 국제공개일자	2001년08월02일
(88) 차량국	미국, 캐나다, 일본, 대만, 미국, 캐나다, 미국, 태국, 유럽(들이)이 오스트리아, 빙기아, 스위스, 독일, 네이저, 슬라브, 오스트리아, 영국, 그리스, 미얀마, 아일리아, 츠리, 푸드크, 러시아, 대만, 대만, 미국, 모글리, 스웨덴, 아일랜드, 세이프리스

(33) 우서영주장 100120337 2000-10-25의 토씨(3)

(1) 출원인 티센 크虏格 비우데엔 개에나트

(c2) 亂世和 亂世的亂世

2010年1月1日

독일 18762 브레 둘루멘스트리제 1

201487911125172

卷之三十一

2024 RELEASE UNDER E.O. 14176

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

卷之三

1970-1971

19. *Leucosia* *leucostoma* (Fabricius) *leucostoma* (Fabricius) *leucostoma* (Fabricius)

卷之三

三國志

는 색무용 구조적으로 안정한 힐링처럼 일상미술 말씀이 용도에 따라 각이 다

100

기준에 따른 일정한 척도를 만들어 제조하는 데에 사용되었던 디자인 필드는 예전에 지어진 유적지에서 사용되었던 초기 기구를 기준으로 제작되는 시설로는 어려가지 구조재가 활용되었던 것이다.

미국 국립기상청(NCDC)에서는 소상(중위성) $0.01^{\circ} \sim 25.01^{\circ}$, $0.1^{\circ} \sim 10.01^{\circ}$, $0.001^{\circ} \sim 0.002^{\circ}$, 0.01° 확률
분포, 평균 $-0.055^{\circ} \sim 0.05^{\circ}$, $-0.08^{\circ} \sim 1.07^{\circ}$, $-0.015^{\circ} \sim 0.075^{\circ}$, $-0.015^{\circ} \sim 0.075^{\circ}$ 의 폴리미리드를 적용하는
방법이 현재 사용되고 있다.

Best Available Copy

0.01% Mg, 최대 0.04% Mn, 최대 0.005% S, 불가피한 핵소분율 포함하여 전부 Fe, 최대 0.03% Y, 0.004% N, 0.02 ~ 0.04% C, 0.016 ~ 0.02% Ti, 0.035 ~ 0.07% Zr으로 하든 합금이 일리셔 있다.

설기 두 문단은 전통적인 세조 공성, 다시 말해서 동침식인 힘금 주조와 후속하는 열린 성령 및 냉긴 성령에서 출발합니다. 이 용침은 많은 칭송과 축복되어 있기에 때문에, 최근에는 빈동 원조를 포함하고 있는 코동 강을 원동비단 또는 반동비단 애금으로 고명 처리하는 대안이 개발되었습니다. 이러한 환태의 복합 재료는 다음에 적용 두께로 일정되며, 이어서 회신 아날링 처리되는데, 이때 적절한 아날링 때에 빈수를 설정하면 새롭기 고집화됩니다.

이러한 형태의 공정은 예전에 미국 특히 제5, 360, 139호로부터 공지되어 있는데, 이 특허는 배가 죽매용 금속 필름과 이의 제조 방법을 포함된다. 배리온개입금강이 입안 파목법에 의해 양면에 열두마디²으로 끼워되고, 일자리 입이 치중 두께로 입안되며, 이어서 높은 신의 안정성을 가진 교일인 재료를 세조직으로 얹어지게된다.

이러한 흥미의 공연은 예전대 국제 특히 출연 공개 제6090/18251호에도 기재되어 있다. 이 문헌에서 활·극·종·시·자·자·스트립은 ST-ST-1750으로 고운·창자·일루미네·미복·처리합으로서 제조되며, 깨끗된 금속·필름의 신세·악후미는 험룡은 끄민·금·처에서 적어도 7%이고, 내부에서 3% 이하로 되지 않는다.

이동 두 공정은 종래에 비해 경제적인 제조 방법을 제공하고 있지만, 확실 이닐링 처리한 최종 제품에는 경이 변형 및/또는 고온 방향으로 깊이까지 수축이 일어나는데, 이는 친밀체 부재뿐인 아니라 촉매 지지체를 제조한 경우 부설성으로 적용된다.

인시의 등용에 있어서 예인대, 주원, 백하충원 공개 제195-30-850호에 기재되어 있는 바와 같이 필름은 부채로 기록되고, 날짜는 고정된다. 흐름하는 혁산 어닐립 처리 동안에 과도한 수축부기 고정점에서 결함이 있다.

이미 한 쪽에는 미국 특히 제5-366-139호에 기재되어 있는 방법과 대조적으로 국제 특히 총회 공개 제989/1925(1호)에 기재되어 있는 바의 같이 스트립을 좌우 두께로 냉각 일연히는 등인 중간 이不屑形 처리법으로써 펴릴 수 있음뿐이며 따라서 청진 공정이 부분적으로 또는 전부 선행되어 목판들에서 음력을 제거한다. 이 경우, 솔세는 원래의 아름한 암자와 미술이 망가지지 않고 신화를 쓰이 표면에 발생한 위험이 있다는 것은 단점이며 이 신화는 쓰는 바를 각종 세포를 대해서 배제하지만 냉기 일연을 벌해하고 암연 처리를 우의 시킨다.

유리 농업원 품종 세이 640 310호에는 빛 흡 모색 재료 중 재조하는 병원이 개시되어 있는데 세조 단계는 티끌과 같다.

구조·화학 결합·접근과 일종의 미리구조를 합성으로 구성되는 제1 세로의 1개 층을 제2 세로의 2개 층 사이에 삽입한다. 제2 세로는 그동 힘을 넓게 확장과 일종의 미리구조 및 일종의 미리구조로 이루어진 구조로 부터 세로위치인 제1 세로를 구별된다. 이를 1개 층은 그 접합부구조를 전기로 시킴으로써 이동작용으로 서로 결합된다. 전기적인 저온(0~20°C)에서의 결합은 전술한 증들의 성이한 성질이 확신될 수 있도록 재료를 900°C~1200°C 사이의 온도에서 충분한 시간 동안 아날로그이온 밀증 모재로서 고온일한 고용체를 제공하게 된다.

卷之三

보. 본원의 목적은 이전에 소개한 바와 같이 1909년 8월 25일에 기재되어 있는 '비외' 같이 '성인'과 '비성인' 혹은 '성인'과 '비성인'의 차이로 인식되어 있던 시기의 관점에서 만족할 만한 결론에 대해서는 시장을 떠나야 한다. 그러나 최근에는 시장에서의 경쟁을 위하여 대량의 '유익'을 강화함에 따라 이러한 관점의 차이를 뛰어넘어야 한다는 '비외'의 시각에 대해서는 재인식이 요구되는 까닭이 고려될 수 있다. 이 시장은 무언가 광범위한 주제를 다룬 소사와 일부 미흡한 점들은 (준정으로) 61% 이상 뉴임으로써 신뢰의 안정성을 보장할 수 있다는데 있어

여러면 핵작은 구조적으로 일정한 철-크롬-알루미늄 합금들의 용도에 의해 형성되는데, 이 합금은 조성(중량%)은 Cr ~ 25% ~ 45% Si ~ 0.1 ~ 1% Mn ~ 0.5% ~ 1.5% 및/또는 0.01 ~ 0.1% 악기류 및/또는 아트류, 아모늄 타이트, 0.01 ~ 0.04% Mo, 최대 0.1% Ca, 잔부 철, 그리고 기타 공정상 수반하는 물질들로, 이는 시사 스트립을 포함하여, 심기 시사 스트립은 일반 또는 양면에 알루미늄 또는 이와 함께으로 예주이산-페복들을 주기로 포함하고 층매용, 시사, 세로, 특히 배기 층매로서 사용되며, 전자 페복들(중량%)이 같이 포함 및/또는 뜨거운 방향으로 0.5% 미만의 수축률을 얻기 위해 입안 공정 또는 주후 재조제에 주속하는 고속화, 미널링, 처리 등일에 사용가 지사 스트립의 중량의 10.5 ~ 54% 범위에 존재한다.

2013. 10. 29. 10:42:55

卷之三

설기 제작 당시 소설의 주제를 두고는 당시에 바로 '제일립'으로서 출판의 영향을 받지 않았던가?

1-1. 냐리서, (중령%) Best Available Copy. 0.1 ~ 3% Si, 최대 0.5% Mn, 0.01 ~ 0.3% Zr, 또 0.01 ~ 0.1% Mn, 0.1 ~ 3% Si, Mn 및/또는 아트슘, 아모늄, 티탄, 최대 0.01% Mg, 최대 0.1% Ca, 공정상 수반하여, 납순물을 포함하여 신부루서 기의 질로 이루어진 0.5 ~ 2.5mm 두께의 스트립이 자령한 앙곳 주조. 1-2-1. 이전에 비령하기에는 인속 주조 중 하나에 의해, 그리고 후속하는 염간 및 냉간 양연에 의해 제조 될 수 있다.

사실에 알려했던 제조 방법은 발생하지 않는다. 이러한 일부미늄 함량의 기본 재료가 제공하는 초기의 정점은 입은 파복물이 상의 안정성을 보장하는 데에 충분하다는 점이다. 이것은 예컨대 고온 점지 일부미늄 파복물 또는 도금판에 필수적인데, 이 경우 종 두께는 공정에 냐리서 동일한 종 두께가 주기로 요구되는 경우 제한된다. 그러나, 기본 재료가 이미 일부미늄을 함유하고 있는 경우라면, 최종 제품에 대해 일부미늄 함량을 7% 이상으로 초기하늘 일정이 고온 점지 일부미늄 도금판에 의해 형성될 수 있다. 자자 스트립은 예컨대 6%의 천제 층형을 달성하기 위해 현시점에서 단지 3% 일부미늄으로만 퍼복되어야만 하는데, 이는 그림과, 아니 0.0% 일부미늄을 활용하고 있기 때문이다. 파복한 후에, 복합물은 최종 두께 20mm까지 냉간 인연되어, 속에 "자자체", "자형체" 또는 "진암체"로 기공된다. 다음에, 필동이나 최종 제품에 대해 균질화 이정형 처리가 행해진다. 일부미늄 함유 자자 재료와 이와 결합된 종 두께는 표면에 한정하게 작용하며, 그 결과 복합물을 확산·이탈링 처리 동안에 0.5% 미만으로 수축함으로써 구조적으로 충분히 안정하게 된다.

본 발명의 점점은, 이의 실시예에서 더욱 상세하게 설명한다.

예 1

교연 점지 일부미늄 파복 처리한 앙곳 주조를

자자 재료의 조성(중령%로 표시)은 다음과 같다.

C	Ni	Si	Mn	Y	Al	Se	Zr	Ti	Mg	Ca	Fe
0.4	2.0	0.2	0.11	0.25	0.04	0.04	<0.01	<0.01	<0.01	0.004	<0.001

1) 제조법

자자 재료는 일정으로서 주조한 고온 슬래프으로 가공하고, 이어서 3.5mm 두께의 염간 스트립으로 가공한다. 이 염간 스트립은 냉간 인연에 의해 개속하여 0.6mm의 두께까지 주기 반복하고, 안질·이탈링 처리하고, 그 후에 고온 점지 일부미늄 퍼복판으로 0.03mm의 퍼복물을 파복한다. 이렇게 파복 처리된 스트립은 초기의 일시적인 50%의 냉간 필동으로 인연된다. 1100°C에서 15분간 공기 중에서 균질화·이탈링 처리한 후에, 필동은 약 0.2% 정도 수축하는데, 이것은 속에 자자체 및 산암체로서 사용하는 데에 지장이 없다.

선회 기동을 1100°C에서 시료 처리 후에 시료하였다. 400초 후에 시료의 중량은 4.3% 정도 변했는데, 이는 우수한 선회 안정성을 보여주고 있다.

예 2

교연 파복 처리한 앙곳 주조를

자자 재료의 조성(중령%로 표시)은 다음과 같다.

C	Ni	Si	Mn	Y	Al	Se	Zr	Ti	Mg	Ca	Fe
0.2	3.1	0.21	0.16	0.19	0.05	0.05	<0.01	<0.01	<0.01	0.009	<0.001

2) 제조법

자자 재료를 앙곳으로서 주조한 코운 슬래프으로 가공하고, 이어서 3.5mm 두께의 염간 스트립으로 가공한다. 이 염간 스트립은 냉간 인연에 의해 개속하여 0.6mm의 두께까지 주기 반복하고, 안질·이탈링 처리하고, 그 후에 고온 파복판으로 0.03mm의 퍼복물을 파복한다. 이정에 고온 점지 일부미늄 퍼복판이 두께의 50% 처리된다. 이정의 냉간 필동으로 인연된다. 1100°C에서 15분간 공기 중에서 균질화·이탈링 처리한 후에, 필동은 약 0.1% 정도 수축하는데, 이것은 속에 자자체 및 산암체로서 사용하는 데에 지장이 없다.

선회 기동을 1100°C에서 시료 처리한 후에 시료하였다. 400초 후에 시료의 중량은 3.0% 정도 변했는데, 이는 우수한 선회 안정성을 보여주고 있다.

예 3

교연 일부미늄·파복 처리한 앙곳 주조를

자자 재료의 조성(중령%로 표시)은 다음과 같다.

C	Ni	Si	Mn	Y	Al	Se	Zr	Ti	Mg	Ca	Fe
0.3	2.0	0.50	0.13	0.29	0.01	0.05	<0.01	<0.01	<0.01	0.004	<0.001

3) 제조법

자자 재료를 앙곳 주조해서 주조하고, 0.0에서 3.0mm 두께의 염간 스트립으로 가공한다. 이 염간 스트립은 냉간 인연에 의해 개속하여 0.6mm의 두께까지 주기 반복하고, 안질·이탈링 처리하고, 그 후에 고온 점지 일부미늄 퍼복판으로 0.04mm의 퍼복물을 파복한다.

이상과 마찬가지로, 소재들이 주기의 열처리로 50%의 양은 밀륨으로 양연된다. 1100°C에서 1.5 분 동안 선공에서 고정화 아닐링 처리한 후에 밀륨은 약 0.3% 정도 수축하는데, 이것은 층매 지지체 및 전열체로서 사용하는 데에 지장이 있다.

선화 기동을 1100°C에서 시료 처리한 후에 시험하였다. 400초 후에 시편의 중량은 3.6% 정도 변했는데, 이는 우수한 선화 인성장을 보여주고 있다.

4.2.4

암석 마모 처리의 환경 주조로

시시 재료의 조성(중량%)은 다음과 같다.

Cr	Al	Si	Ni	Mn	Y	Ti	Se	Zr	Ti	Mn	Ca	Fe
17.3	2.8	0.93	0.13	0.29	0.03	0.05	<0.01	<0.01	<0.01	0.004	<0.001	잔부

4.2.5

자자 재료를 양속 주조에서 주조하고, 이어서 3.0mm 두께의 원간 스트립으로 가공한다. 이 원간 스트립을 남기 인인으로 계획하여 1.4mm 두께까지 주기 변형하고, 양질 아닐링 처리하고, 그 후에 인인 피복법으로 0.05mm의 전제 바탕을 양만에 피복한다.

이상과 마찬가지로, 스트립이 주기의 열처리로 50%의 양은 밀륨으로 양연된다. 1100°C에서 1.5 분 동안 선공에서 고정화 아닐링 처리한 후에 밀륨은 약 0.3% 정도 수축하는데, 이는 층매 지지체 및 전열체로서 사용하는 데에 지장이 있다.

선화 기동을 1100°C에서 시료 처리한 후에 시험하였다. 400초 후에 시편의 중량은 3.8% 정도 변했는데, 이는 우수한 선화 인성장을 보여주고 있다.

4.3.1

4.3.1.1

구조적으로는 양성화 철-크롬-알루미늄 밀륨의 중도로시 조성(중량%)은 16 ~ 25% Cr, 2 ~ 6% Al, 0.1 ~ 3% Si, 최대 0.5% Mn, 0.01 ~ 0.37% 탄소, 0.01 ~ 0.04% 희토류 금속 및/또는 이트륨, 히드록시트리트, 친데이트, MnO₂, Mn₃N₂, Mn₃N₂O₂, Mn₃N₂O₃, Mn₃N₂O₄, Mn₃N₂O₅, Mn₃N₂O₆, Mn₃N₂O₇, Mn₃N₂O₈, Mn₃N₂O₉, Mn₃N₂O₁₀, Mn₃N₂O₁₁, Mn₃N₂O₁₂, Mn₃N₂O₁₃, Mn₃N₂O₁₄, Mn₃N₂O₁₅, Mn₃N₂O₁₆, Mn₃N₂O₁₇, Mn₃N₂O₁₈, Mn₃N₂O₁₉, Mn₃N₂O₂₀, Mn₃N₂O₂₁, Mn₃N₂O₂₂, Mn₃N₂O₂₃, Mn₃N₂O₂₄, Mn₃N₂O₂₅, Mn₃N₂O₂₆, Mn₃N₂O₂₇, Mn₃N₂O₂₈, Mn₃N₂O₂₉, Mn₃N₂O₃₀, Mn₃N₂O₃₁, Mn₃N₂O₃₂, Mn₃N₂O₃₃, Mn₃N₂O₃₄, Mn₃N₂O₃₅, Mn₃N₂O₃₆, Mn₃N₂O₃₇, Mn₃N₂O₃₈, Mn₃N₂O₃₉, Mn₃N₂O₄₀, Mn₃N₂O₄₁, Mn₃N₂O₄₂, Mn₃N₂O₄₃, Mn₃N₂O₄₄, Mn₃N₂O₄₅, Mn₃N₂O₄₆, Mn₃N₂O₄₇, Mn₃N₂O₄₈, Mn₃N₂O₄₉, Mn₃N₂O₅₀, Mn₃N₂O₅₁, Mn₃N₂O₅₂, Mn₃N₂O₅₃, Mn₃N₂O₅₄, Mn₃N₂O₅₅, Mn₃N₂O₅₆, Mn₃N₂O₅₇, Mn₃N₂O₅₈, Mn₃N₂O₅₉, Mn₃N₂O₆₀, Mn₃N₂O₆₁, Mn₃N₂O₆₂, Mn₃N₂O₆₃, Mn₃N₂O₆₄, Mn₃N₂O₆₅, Mn₃N₂O₆₆, Mn₃N₂O₆₇, Mn₃N₂O₆₈, Mn₃N₂O₆₉, Mn₃N₂O₇₀, Mn₃N₂O₇₁, Mn₃N₂O₇₂, Mn₃N₂O₇₃, Mn₃N₂O₇₄, Mn₃N₂O₇₅, Mn₃N₂O₇₆, Mn₃N₂O₇₇, Mn₃N₂O₇₈, Mn₃N₂O₇₉, Mn₃N₂O₈₀, Mn₃N₂O₈₁, Mn₃N₂O₈₂, Mn₃N₂O₈₃, Mn₃N₂O₈₄, Mn₃N₂O₈₅, Mn₃N₂O₈₆, Mn₃N₂O₈₇, Mn₃N₂O₈₈, Mn₃N₂O₈₉, Mn₃N₂O₉₀, Mn₃N₂O₉₁, Mn₃N₂O₉₂, Mn₃N₂O₉₃, Mn₃N₂O₉₄, Mn₃N₂O₉₅, Mn₃N₂O₉₆, Mn₃N₂O₉₇, Mn₃N₂O₉₈, Mn₃N₂O₉₉, Mn₃N₂O₁₀₀, Mn₃N₂O₁₀₁, Mn₃N₂O₁₀₂, Mn₃N₂O₁₀₃, Mn₃N₂O₁₀₄, Mn₃N₂O₁₀₅, Mn₃N₂O₁₀₆, Mn₃N₂O₁₀₇, Mn₃N₂O₁₀₈, Mn₃N₂O₁₀₉, Mn₃N₂O₁₁₀, Mn₃N₂O₁₁₁, Mn₃N₂O₁₁₂, Mn₃N₂O₁₁₃, Mn₃N₂O₁₁₄, Mn₃N₂O₁₁₅, Mn₃N₂O₁₁₆, Mn₃N₂O₁₁₇, Mn₃N₂O₁₁₈, Mn₃N₂O₁₁₉, Mn₃N₂O₁₂₀, Mn₃N₂O₁₂₁, Mn₃N₂O₁₂₂, Mn₃N₂O₁₂₃, Mn₃N₂O₁₂₄, Mn₃N₂O₁₂₅, Mn₃N₂O₁₂₆, Mn₃N₂O₁₂₇, Mn₃N₂O₁₂₈, Mn₃N₂O₁₂₉, Mn₃N₂O₁₃₀, Mn₃N₂O₁₃₁, Mn₃N₂O₁₃₂, Mn₃N₂O₁₃₃, Mn₃N₂O₁₃₄, Mn₃N₂O₁₃₅, Mn₃N₂O₁₃₆, Mn₃N₂O₁₃₇, Mn₃N₂O₁₃₈, Mn₃N₂O₁₃₉, Mn₃N₂O₁₄₀, Mn₃N₂O₁₄₁, Mn₃N₂O₁₄₂, Mn₃N₂O₁₄₃, Mn₃N₂O₁₄₄, Mn₃N₂O₁₄₅, Mn₃N₂O₁₄₆, Mn₃N₂O₁₄₇, Mn₃N₂O₁₄₈, Mn₃N₂O₁₄₉, Mn₃N₂O₁₅₀, Mn₃N₂O₁₅₁, Mn₃N₂O₁₅₂, Mn₃N₂O₁₅₃, Mn₃N₂O₁₅₄, Mn₃N₂O₁₅₅, Mn₃N₂O₁₅₆, Mn₃N₂O₁₅₇, Mn₃N₂O₁₅₈, Mn₃N₂O₁₅₉, Mn₃N₂O₁₆₀, Mn₃N₂O₁₆₁, Mn₃N₂O₁₆₂, Mn₃N₂O₁₆₃, Mn₃N₂O₁₆₄, Mn₃N₂O₁₆₅, Mn₃N₂O₁₆₆, Mn₃N₂O₁₆₇, Mn₃N₂O₁₆₈, Mn₃N₂O₁₆₉, Mn₃N₂O₁₇₀, Mn₃N₂O₁₇₁, Mn₃N₂O₁₇₂, Mn₃N₂O₁₇₃, Mn₃N₂O₁₇₄, Mn₃N₂O₁₇₅, Mn₃N₂O₁₇₆, Mn₃N₂O₁₇₇, Mn₃N₂O₁₇₈, Mn₃N₂O₁₇₉, Mn₃N₂O₁₈₀, Mn₃N₂O₁₈₁, Mn₃N₂O₁₈₂, Mn₃N₂O₁₈₃, Mn₃N₂O₁₈₄, Mn₃N₂O₁₈₅, Mn₃N₂O₁₈₆, Mn₃N₂O₁₈₇, Mn₃N₂O₁₈₈, Mn₃N₂O₁₈₉, Mn₃N₂O₁₉₀, Mn₃N₂O₁₉₁, Mn₃N₂O₁₉₂, Mn₃N₂O₁₉₃, Mn₃N₂O₁₉₄, Mn₃N₂O₁₉₅, Mn₃N₂O₁₉₆, Mn₃N₂O₁₉₇, Mn₃N₂O₁₉₈, Mn₃N₂O₁₉₉, Mn₃N₂O₂₀₀, Mn₃N₂O₂₀₁, Mn₃N₂O₂₀₂, Mn₃N₂O₂₀₃, Mn₃N₂O₂₀₄, Mn₃N₂O₂₀₅, Mn₃N₂O₂₀₆, Mn₃N₂O₂₀₇, Mn₃N₂O₂₀₈, Mn₃N₂O₂₀₉, Mn₃N₂O₂₁₀, Mn₃N₂O₂₁₁, Mn₃N₂O₂₁₂, Mn₃N₂O₂₁₃, Mn₃N₂O₂₁₄, Mn₃N₂O₂₁₅, Mn₃N₂O₂₁₆, Mn₃N₂O₂₁₇, Mn₃N₂O₂₁₈, Mn₃N₂O₂₁₉, Mn₃N₂O₂₂₀, Mn₃N₂O₂₂₁, Mn₃N₂O₂₂₂, Mn₃N₂O₂₂₃, Mn₃N₂O₂₂₄, Mn₃N₂O₂₂₅, Mn₃N₂O₂₂₆, Mn₃N₂O₂₂₇, Mn₃N₂O₂₂₈, Mn₃N₂O₂₂₉, Mn₃N₂O₂₃₀, Mn₃N₂O₂₃₁, Mn₃N₂O₂₃₂, Mn₃N₂O₂₃₃, Mn₃N₂O₂₃₄, Mn₃N₂O₂₃₅, Mn₃N₂O₂₃₆, Mn₃N₂O₂₃₇, Mn₃N₂O₂₃₈, Mn₃N₂O₂₃₉, Mn₃N₂O₂₄₀, Mn₃N₂O₂₄₁, Mn₃N₂O₂₄₂, Mn₃N₂O₂₄₃, Mn₃N₂O₂₄₄, Mn₃N₂O₂₄₅, Mn₃N₂O₂₄₆, Mn₃N₂O₂₄₇, Mn₃N₂O₂₄₈, Mn₃N₂O₂₄₉, Mn₃N₂O₂₅₀, Mn₃N₂O₂₅₁, Mn₃N₂O₂₅₂, Mn₃N₂O₂₅₃, Mn₃N₂O₂₅₄, Mn₃N₂O₂₅₅, Mn₃N₂O₂₅₆, Mn₃N₂O₂₅₇, Mn₃N₂O₂₅₈, Mn₃N₂O₂₅₉, Mn₃N₂O₂₆₀, Mn₃N₂O₂₆₁, Mn₃N₂O₂₆₂, Mn₃N₂O₂₆₃, Mn₃N₂O₂₆₄, Mn₃N₂O₂₆₅, Mn₃N₂O₂₆₆, Mn₃N₂O₂₆₇, Mn₃N₂O₂₆₈, Mn₃N₂O₂₆₉, Mn₃N₂O₂₇₀, Mn₃N₂O₂₇₁, Mn₃N₂O₂₇₂, Mn₃N₂O₂₇₃, Mn₃N₂O₂₇₄, Mn₃N₂O₂₇₅, Mn₃N₂O₂₇₆, Mn₃N₂O₂₇₇, Mn₃N₂O₂₇₈, Mn₃N₂O₂₇₉, Mn₃N₂O₂₈₀, Mn₃N₂O₂₈₁, Mn₃N₂O₂₈₂, Mn₃N₂O₂₈₃, Mn₃N₂O₂₈₄, Mn₃N₂O₂₈₅, Mn₃N₂O₂₈₆, Mn₃N₂O₂₈₇, Mn₃N₂O₂₈₈, Mn₃N₂O₂₈₉, Mn₃N₂O₂₉₀, Mn₃N₂O₂₉₁, Mn₃N₂O₂₉₂, Mn₃N₂O₂₉₃, Mn₃N₂O₂₉₄, Mn₃N₂O₂₉₅, Mn₃N₂O₂₉₆, Mn₃N₂O₂₉₇, Mn₃N₂O₂₉₈, Mn₃N₂O₂₉₉, Mn₃N₂O₃₀₀, Mn₃N₂O₃₁, Mn₃N₂O₃₂, Mn₃N₂O₃₃, Mn₃N₂O₃₄, Mn₃N₂O₃₅, Mn₃N₂O₃₆, Mn₃N₂O₃₇, Mn₃N₂O₃₈, Mn₃N₂O₃₉, Mn₃N₂O₄₀, Mn₃N₂O₄₁, Mn₃N₂O₄₂, Mn₃N₂O₄₃, Mn₃N₂O₄₄, Mn₃N₂O₄₅, Mn₃N₂O₄₆, Mn₃N₂O₄₇, Mn₃N₂O₄₈, Mn₃N₂O₄₉, Mn₃N₂O₅₀, Mn₃N₂O₅₁, Mn₃N₂O₅₂, Mn₃N₂O₅₃, Mn₃N₂O₅₄, Mn₃N₂O₅₅, Mn₃N₂O₅₆, Mn₃N₂O₅₇, Mn₃N₂O₅₈, Mn₃N₂O₅₉, Mn₃N₂O₆₀, Mn₃N₂O₆₁, Mn₃N₂O₆₂, Mn₃N₂O₆₃, Mn₃N₂O₆₄, Mn₃N₂O₆₅, Mn₃N₂O₆₆, Mn₃N₂O₆₇, Mn₃N₂O₆₈, Mn₃N₂O₆₉, Mn₃N₂O₇₀, Mn₃N₂O₇₁, Mn₃N₂O₇₂, Mn₃N₂O₇₃, Mn₃N₂O₇₄, Mn₃N₂O₇₅, Mn₃N₂O₇₆, Mn₃N₂O₇₇, Mn₃N₂O₇₈, Mn₃N₂O₇₉, Mn₃N₂O₈₀, Mn₃N₂O₈₁, Mn₃N₂O₈₂, Mn₃N₂O₈₃, Mn₃N₂O₈₄, Mn₃N₂O₈₅, Mn₃N₂O₈₆, Mn₃N₂O₈₇, Mn₃N₂O₈₈, Mn₃N₂O₈₉, Mn₃N₂O₉₀, Mn₃N₂O₉₁, Mn₃N₂O₉₂, Mn₃N₂O₉₃, Mn₃N₂O₉₄, Mn₃N₂O₉₅, Mn₃N₂O₉₆, Mn₃N₂O₉₇, Mn₃N₂O₉₈, Mn₃N₂O₉₉, Mn₃N₂O₁₀₀, Mn₃N₂O₁₀₁, Mn₃N₂O₁₀₂, Mn₃N₂O₁₀₃, Mn₃N₂O₁₀₄, Mn₃N₂O₁₀₅, Mn₃N₂O₁₀₆, Mn₃N₂O₁₀₇, Mn₃N₂O₁₀₈, Mn₃N₂O₁₀₉, Mn₃N₂O₁₁₀, Mn₃N₂O₁₁₁, Mn₃N₂O₁₁₂, Mn₃N₂O₁₁₃, Mn₃N₂O₁₁₄, Mn₃N₂O₁₁₅, Mn₃N₂O₁₁₆, Mn₃N₂O₁₁₇, Mn₃N₂O₁₁₈, Mn₃N₂O₁₁₉, Mn₃N₂O₁₂₀, Mn₃N₂O₁₂₁, Mn₃N₂O₁₂₂, Mn₃N₂O₁₂₃, Mn₃N₂O₁₂₄, Mn₃N₂O₁₂₅, Mn₃N₂O₁₂₆, Mn₃N₂O₁₂₇, Mn₃N₂O₁₂₈, Mn₃N₂O₁₂₉, Mn₃N₂O₁₃₀, Mn₃N₂O₁₃₁, Mn₃N₂O₁₃₂, Mn₃N₂O₁₃₃, Mn₃N₂O₁₃₄, Mn₃N₂O₁₃₅, Mn₃N₂O₁₃₆, Mn₃N₂O₁₃₇, Mn₃N₂O₁₃₈, Mn₃N₂O₁₃₉, Mn₃N₂O₁₄₀, Mn₃N₂O₁₄₁, Mn₃N₂O₁₄₂, Mn₃N₂O₁₄₃, Mn₃N₂O₁₄₄, Mn₃N₂O₁₄₅, Mn₃N₂O₁₄₆, Mn₃N₂O₁₄₇, Mn₃N₂O₁₄₈, Mn₃N₂O<

제1회 대회 제6회 쇼 이는 **Best Available Drop** 회의 아날로그 처리는 500°C ~ 1200°C 범위의 온도, 공기 중에서 생체는 깃털 농도 으로 하는 고조식으로 안정한 원 그룹-인두마침 떨群体의 용도

卷之三

제1형 대체 제6형 중 어느 한 항에 있어서 상기 균질화 이닐릴 처리는 600°C ~ 1200°C 범위의 온도, 입자 $< 10^{-3}$ mbar의 진공 중에서 행해지는 것을 특징으로 하는, 구조적으로 안정한 철-크롬-알루미늄 합금의 부속.

卷之三

세상에 있어서 전기 교류의 어떤 힘 치라는 압력 $< 10^{-4}$ mbat의 전공 중에서 행해지는 것을 특징으로 하는 고주파로 전기적인 현상을 예상하는 원리의 중요.

卷之四

제11회 대시 제6행 끝 미는 한 행에 있어 시 성기 광진회 이닐팀 치리는 500°C ~ 1200°C 범위의 온도, -20°C 아래의 이슬점에 이르는 수소 냉却是 수소/원소 혼합물 분위기에서 생해지는 것을 특징으로 하는 구조적으로 안정한 질그레인 원자로는 열류의 온도

卷之三

제 10형에 있어서는 초기 유통화 미널밀 처리는 -40°C 미이의 미출점률 기준, 수소 또는 수소/질소 혼합물 반위기에서 행해지는 것을 특성으로 하는 구조적으로 안정한 원료품·약주미술·필품의 용도